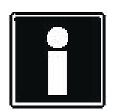
Instrucciones de montaje

para placa de ajuste de accionamiento de cremallera

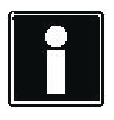
STÖBER

1 Generalidades

En el caso de los accionamientos de cremallera, hay que ajustar siempre el juego o la distancia axial entre piñón y cremallera.
STÖBER Antriebstechnik ofrece una solución económica y que ahorra tiempo: una placa de ajuste montada entre la pared de la máquina y el reductor. La placa de ajuste se suministra ensamblada con el reductor.
La distancia axial entre piñón y cremallera se puede ajustar con cuatro tornillos de cabeza cilíndrica u opcionalmente mediante una regleta de ajuste.



Información
Puede encontrar las dimensiones de montaje de la placa de ajuste en el catálogo de accionamientos de cremallera (ID 442225) o en http://cad.stoeber.de.



Información
Con la regleta de ajuste opcional puede ajustar la distancia axial del piñón a la cremallera más fácil y rápidamente que con los tornillos de cabeza cilíndrica.

2 Montaje de la placa de ajuste

⚠ ADVERTENCIA!

¡El montaje defectuoso del motor o reductor instalado en la placa de ajuste puede provocar riesgos para las personas y daños materiales!

▶ Por ello, durante el montaje de la placa de ajuste, tenga en cuenta las instrucciones de operación del motor o reductor instalado.

INDICACIÓN

¡Un montaje o un ajuste deficientes de la placa de ajuste pueden provocar un fallo en el dentado por desgaste o rotura del mismo!

▶ Para que la placa de ajuste funcione correctamente, debe montarse de manera que los agujeros alargados queden en un ángulo de 90° respecto a la posición de la cremallera.

▶ El piñón no se debe instalar con tensión previa respecto a la cremallera para lograr holgura.

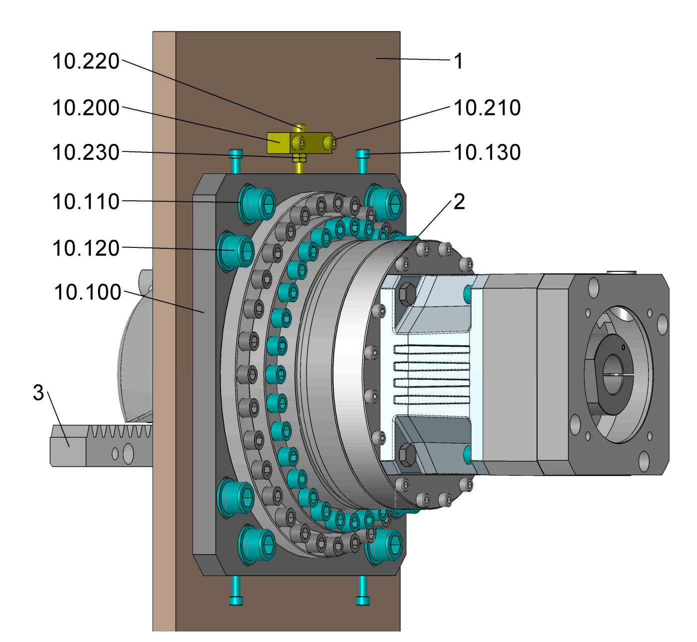


Fig. 2-1 Montaje de la placa de ajuste

Número	Descripción
1	Pared de la máquina
2	Reductor
3	Cremallera
10.100	Placa de ajuste
10.110	Arandela
10.120	Tornillo cilíndrico
10.130	Tornillo cilíndrico
10.200	Regleta de ajuste (opción)
10.210	Tornillo de cabeza cilíndrica (opción)
10.220	Tornillo de cabeza cilíndrica (opción)
10.230	Tuerca hexagonal (opción)

Así se monta el reductor con la placa de ajuste en la máquina (véase también Fig. 2-1):

1. Monte la cremallera en la máquina.
2. (Sin regleta opcional de ajuste). Desatornille de la placa de ajuste los cuatro tornillos de cabeza cilíndrica 10.130 hasta que dejen de sobresalir del agujero alargado.
3. (Con regleta opcional de ajuste).
   3.1 Desatornille completamente de la placa de ajuste los cuatro tornillos de cabeza cilíndrica 10.130 (en este caso no son necesarios).



4. Monte la placa de ajuste (con el reductor o, en su caso, motor ya instalado) en la pared de la máquina con las arandelas 10.110 y los tornillos de cabeza cilíndrica 10.120 suministrados. Preste atención a que
   – el reductor se monte en la posición de montaje correcta (según pedido);
   – el piñón esté colocado correctamente en la cremallera;
   – el piñón no tenga tensión previa respecto a la cremallera;
   – la placa de ajuste no se monte en posición torcida.
   Apriete los tornillos de cabeza cilíndrica 10.120 solo un poco para poder aún ajustar la posición de la placa de ajuste.
5. (Sin regleta opcional de ajuste). Con los cuatro tornillos de cabeza cilíndrica 10.130, ajuste la distancia del piñón a la cremallera. Gire los tornillos de cabeza cilíndrica siempre por parejas la misma cantidad de vueltas para que la placa de ajuste no quede montada en posición torcida.
6. (Con regleta opcional de ajuste).
   6.1 Enrosque el tornillo de cabeza cilíndrica 10.220, con la regleta de ajuste premontada, en la placa de ajuste por el lado en que hay unos orificios dispuestos para la regleta.
   6.2 Fije la regleta de ajuste con los tornillos de cabeza cilíndrica 10.210 a la pared de la máquina.
   6.3 Con los tornillos de cabeza cilíndrica 10.220, ajuste la distancia axial del piñón a la cremallera.
7. Apriete los tornillos de cabeza cilíndrica 10.120 con el par de apriete indicado en la siguiente tabla.
8. Para cargas altas, compruebe la alineación del reductor en función del patrón de contacto. Encontrará información detallada en la documentación del fabricante de la cremallera.

Rosca	Par de apriete M_A (Nm) para cabeza cilíndrica según DIN 912 - 12.9
M6	18
M8	43
M10	84
M12	145
M16	365
M20	710
M24	1220